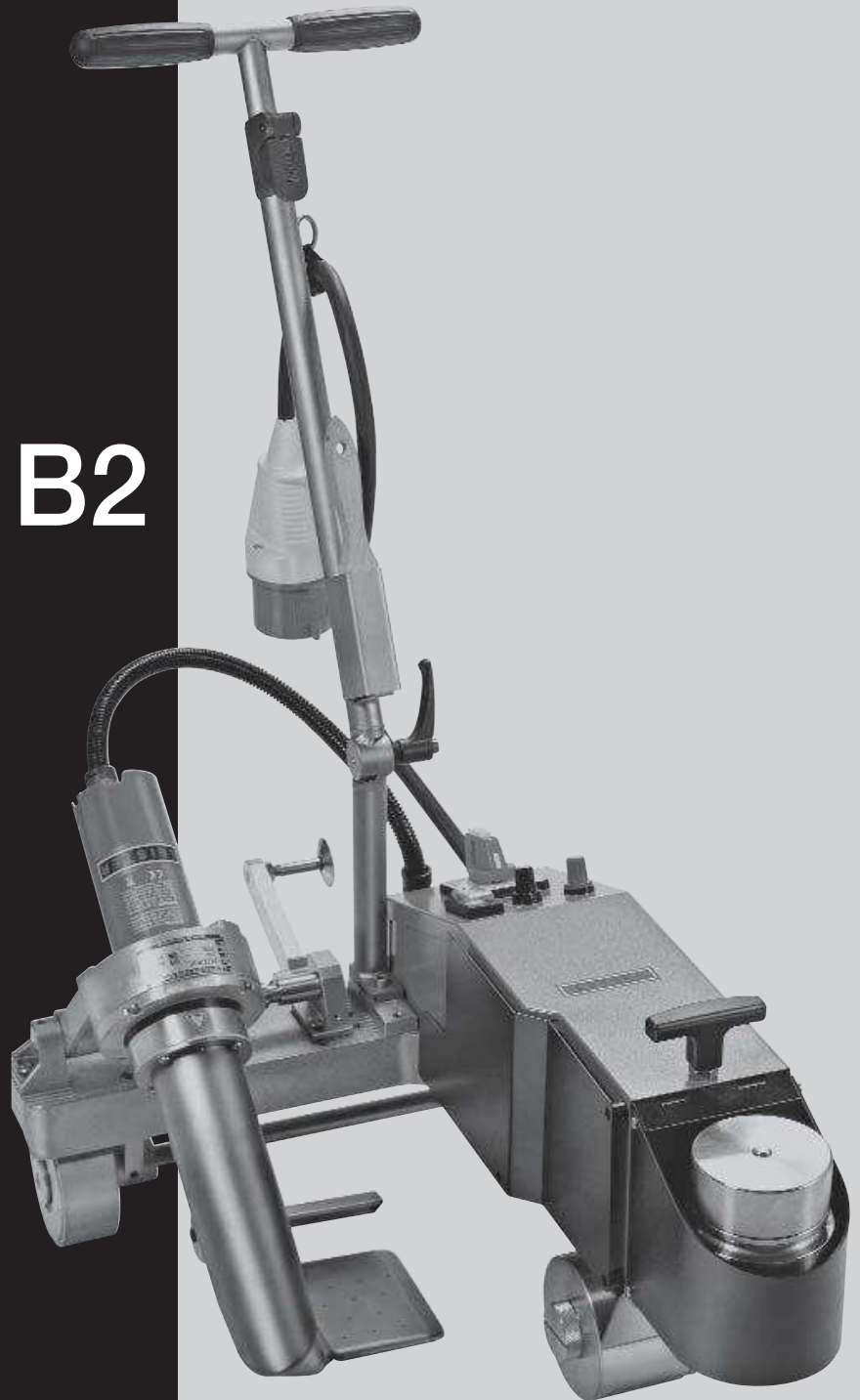


LEISTER

®

D

BITUMAT B2



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com

Wir gratulieren Ihnen zum Kauf einer Heissluft-Schweissmaschine BITUMAT B2

Sie haben sich für eine erstklassige Heissluft-Schweissmaschine entschieden, die aus hochwertigen Materialien besteht. Dieses Gerät wurde nach den neuesten Schweisstechnologien entwickelt und produziert. Jeder BITUMAT B2 wird einer strengen Qualitätskontrolle unterzogen bevor er das Werk in der Schweiz verlässt.

Congratulations on purchasing an hot air welder BITUMAT B2

You have chosen a top-class hot air welder made of high-quality materials. This device has been developed and produced according to the latest welding technologies. Every BITUMAT B2 passes stringent quality checks before leaving the factory in Switzerland.

D	Deutsch	Bedienungsanleitung	3
GB USA	English	Operating Instructions	15
F	Français	Instructions d'utilisation	27
I	Italiano	Istruzioni d'uso	39



Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

Leister BITUMAT B2 Heissluft-Schweissmaschine

Anwendung

Handgeführter Heissluft-Schweissmaschine zum Überlappschweissen von modifizierten Bitumen-Dichtungsbahnen (SBS, APP) im Freien oder in gut durchlüfteten Räumen, für verschiedene Dachsysteme, auf horizontalen und flachgeneigten ebenen Flächen.



Warnung



Lebensgefahr beim Öffnen des Gerätes, da spannungsführende Komponenten und Anschlüsse freigelegt werden. Vor dem Öffnen des Gerätes Netzstecker aus der Steckdose ziehen.



Feuer- und Explosionsgefahr bei unsachgemäßem Gebrauch von Heissluftgeräten, besonders in der Nähe von brennbaren Materialien und explosiven Gasen.



Verbrennungsgefahr! Schweißdüse nicht in heissem Zustand berühren. Gerät abkühlen lassen. Heissluftstrahl nicht auf Personen oder Tiere richten.



Gerät an eine **Steckdose mit Schutzleiter** anschliessen. Jede Unterbrechung des Schutzleiters innerhalb oder ausserhalb des Gerätes ist gefährlich!
Nur Verlängerungskabel mit Schutzleiter verwenden!



Vorsicht



Nennspannung, die auf dem Gerät angegeben ist, muss mit der Netzspannung übereinstimmen. EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.105 \Omega + j 0.066 \Omega$. Gegebenenfalls Elektrizitäts-Versorgungs-Unternehmen konsultieren.
Bei **Netzausfall** Heissluftgebläse ausfahren und Hauptschalter auf **0** stellen.



FI-Schalter beim Einsatz des Gerätes auf Baustellen ist für den Personenschutz dringend erforderlich.



Gerät **muss beobachtet** betrieben werden. Wärme kann zu brennbaren Materialien gelangen, die sich ausser Sichtweite befinden.
Gerät darf nur von **ausgebildeten Fachleuten** oder unter deren Aufsicht benützt werden. Kindern ist die Benützung gänzlich untersagt.



Gerät **vor Feuchtigkeit und Nässe schützen**.



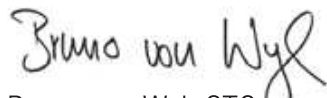
Traggriff und Führungsstab dürfen **nicht** als Transporthilfe verwendet werden. Die Ersatz-Antriebsrolle muss beim Transport immer mit dem aufschraubbaren Zusatzgewicht in der Halterung gesichert sein.

Konformität

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz bestätigt, dass dieses Produkt in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen der folgenden EG-Richtlinien erfüllt.

Richtlinien: 2006/42, 2004/108, 2006/95
Harmonisierte Normen: EN 12100-1, EN 12100-2, EN 60204-1, EN 14121-1
EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2,
EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max}),
EN 61000-3-12, EN 50366, EN, 62233, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 28.11.2011


Bruno von Wyl, CTO


Beat Mettler, COO

Entsorgung



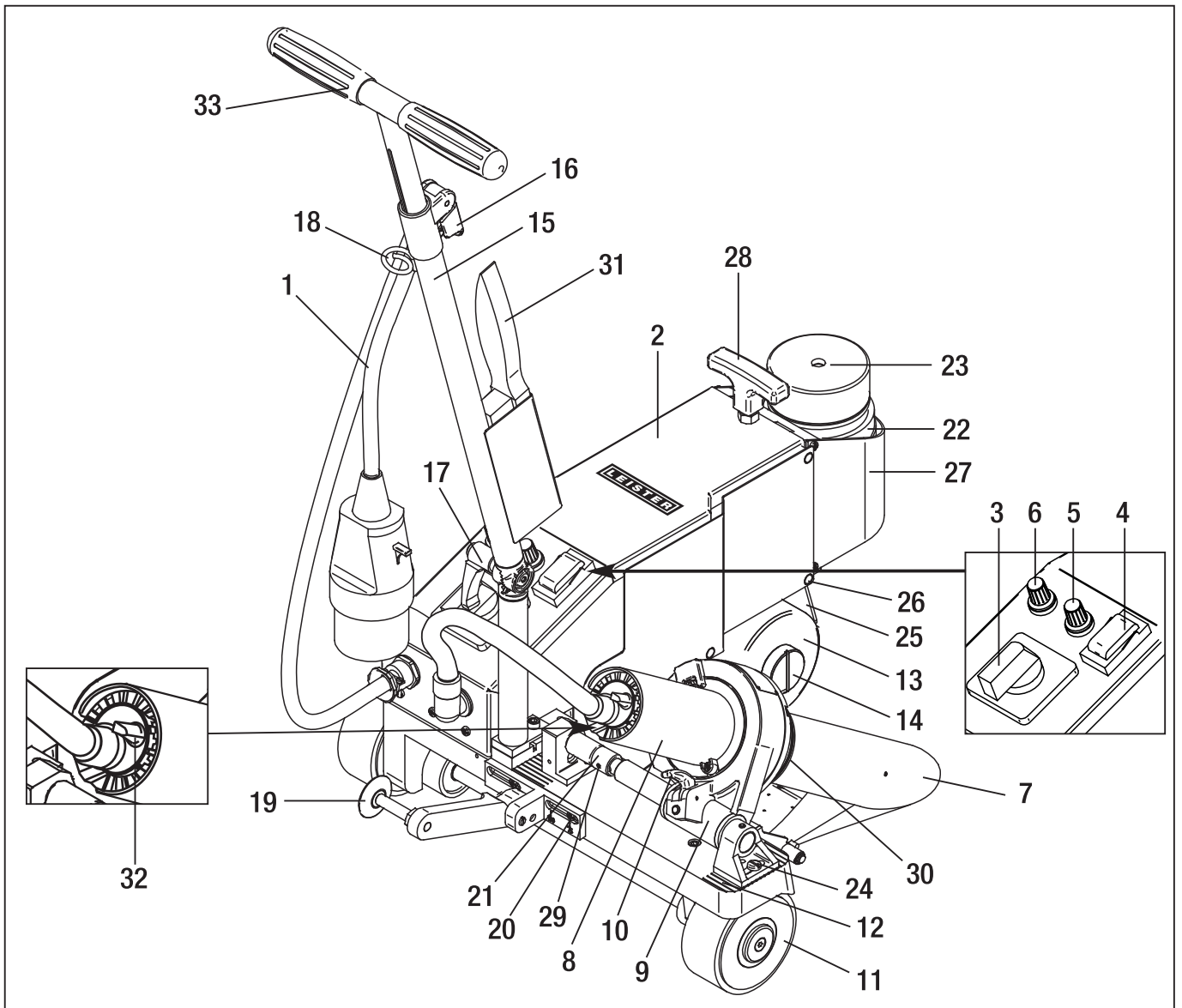
Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. **Nur für EU-Länder:** Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß der Europäischen Richtlinie 2002/96 über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in nationales Recht müssen nicht mehr gebrauchsfähige Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Technische Daten

Spannung	V~	230 oder 400 (Anschlussspannung nicht umschaltbar)		
Leistung	W	6700		
Frequenz	Hz	50 / 60		
Temperatur	°C	20 – 650	°F	68 – 1202
Geschwindigkeit	m/min.	0.8 – 12	ft/min.	2.7 – 40
Luftmengenbereich	%	85 – 100		
Emissionspegel	L _{pA} (dB)	73		
Schweissdüsenbreite	mm	75 / 100	inch	3 / 4.0
Abmessungen L × B × H	mm	690 × 490 × 330	inch	27.0 × 19.3 × 13
Gewicht ohne Netzanschlussleitung	kg	39	lbs	86
Konformitätszeichen		CE		
Sicherheitszeichen		Ⓢ		
Zertifizierungsart		CCA		
Schutzklasse I		Ⓛ		

Technische Änderungen vorbehalten

Gerätebeschreibung



- | | |
|-------------------------------------|--|
| 1 Netzanschlussleitung | 17. Hebelschraube Führungsstab-Unterteil |
| 2 Gehäuse | 18 Halterung für Netzanschlussleitung |
| 3 Hauptschalter | 19 Führungsrolle |
| 4 Schalter für Antrieb | 20 Einstellschraube für Führungsrolle |
| 5 Drehknopf für Geschwindigkeit | 21 Einstellhülse |
| 6 Drehknopf für Temperatur | 22 Ersatz-Antriebsrolle |
| 7 Schweissdüse | 23 Aufschraubbares Zusatzgewicht |
| 8 Heissluftgebläse | 24 Schraube für Einstellung Schweissdüse |
| 9 Gerätehalter | 25 Abstreifer |
| 10 Arretierhebel | 26 Schraube für Abstreifer |
| 11 Transportrolle | 27 Halterung für Ersatz-Antriebsrolle |
| 12 Raster für Geräteeinstellung | 28 Traggriff |
| 13 Antriebsrolle | 29 Schraube für Einstellhülse |
| 14 Befestigungsschraube | 30 Befestigungsschraube für Schweissdüse |
| 15 Führungsstab-Unterteil | 31 Drahtbürste |
| 16 Klemmhebel Führungsstab-Oberteil | 32 Drehknopf für Luftmenge |
| | 33 Führungsstab-Oberteil |

Transport

Verwenden Sie für den Transport der Heissluft-Schweissmaschine BITUMAT B2 den im Lieferumfang enthaltenen Gerätekofter. Der Gerätekofter ist mit Traggriff und Transportrollen ausgerüstet.



Die **Ersatz-Antriebsrolle (22)** muss beim Transport immer mit dem **aufschraubbaren Zusatzgewicht (23)** in der **Halterung (27)** gesichert sein.

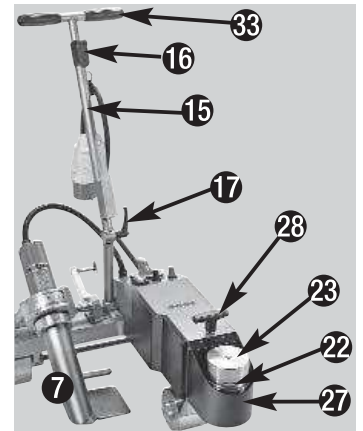


Die **Traggriffe des Gerätekofters** sowie **Traggriff (28)** und **Führungsstab-Unterteil/Oberteil (15/33)** der **Heissluft-Schweissmaschine** nicht für den Transport mit dem Kran verwenden.

Zum Anheben der Heissluft-Schweissmaschine von Hand, **Traggriff (28)** und **Führungsstab-Oberteil (33)** benutzen.



Zur Transportvorbereitung **Schweisssdüse (7)** abkühlen lassen.

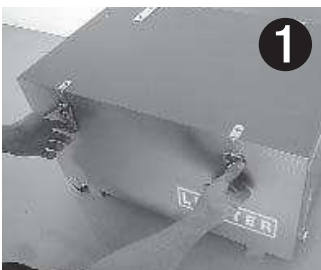


BITUMAT B2 aus Gerätekofter ausfahren:

- 1 Gerätekofter oben öffnen
- 2 Gerätekofter seitlich öffnen
- 3 **Hebelschraube (17)** öffnen und **Führungsstab-Unterteil (15)** in die gewünschte Stellung bringen; **Hebelschraube (17)** anziehen
- 4 **Klemmhebel (16)** öffnen
Führungsstab-Oberteil (33) auf gewünschte Höhe einstellen; **Klemmhebel (16)** anziehen.
- 5 BITUMAT B2 vorsichtig aus den Gerätekofter ausfahren

BITUMAT B2 in Gerätekofter einfahren:

- 5 BITUMAT B2 vorsichtig seitlich in den Gerätekofter einfahren
- 6 **7** BITUMAT B2 mittels **Traggriff (28)** im Gerätekofter platzieren.
- 4 **Klemmhebel (16)** öffnen und **Führungsstab-Oberteil (33)** einfahren; **Klemmhebel (16)** anziehen
- 3 **Hebelschraube (17)** öffnen und **Führungsstab (15)** in Transportstellung bringen; **Hebelschraube (17)** anziehen
- 1 Gerätekofter seitlich und oben schliessen
- 8 Gerätekofter für den Transport von Hand am Traggriff halten.



Schweisparameter

Schweisstemperatur



Hauptschalter (3) auf **I** stellen. **Drehknopf für Temperatur (6)** auf den gewünschten Wert einstellen. Aufheizzeit ca. 5 Minuten.

Luftmenge

- Um eine optimale Schweißung der modifizierten Bitumen-Dichtungsbahn zu erzielen oder um Bitumenspritzer zu vermeiden, kann die Luftmenge mit dem **Drehknopf für Luftmenge (32)** eingestellt werden.



ACHTUNG: Bei Reduzieren der Luftmenge darf der **Drehknopf für Temperatur (6)** nicht höher als auf Stufe 8 eingestellt werden. Überhitzungsgefahr des Heizelementes.

Schweißgeschwindigkeit



Je nach Dichtungsbahnen und Witterungseinflüssen die entsprechende Schweißgeschwindigkeit mit dem **Drehknopf für Geschwindigkeit (5)** einstellen.

Fügekraft

- Die Fügekraft wird auf die **Antriebsrolle (13)** übertragen.
- Je nach Bedarf können die **Ersatz-Antriebsrolle (22)** und das **aufschaubare Zusatzgewicht (23)** entfernt werden (siehe Tabelle Fügekraft).

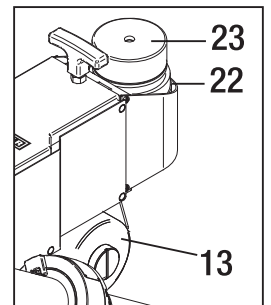
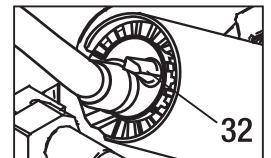
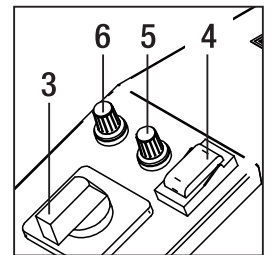
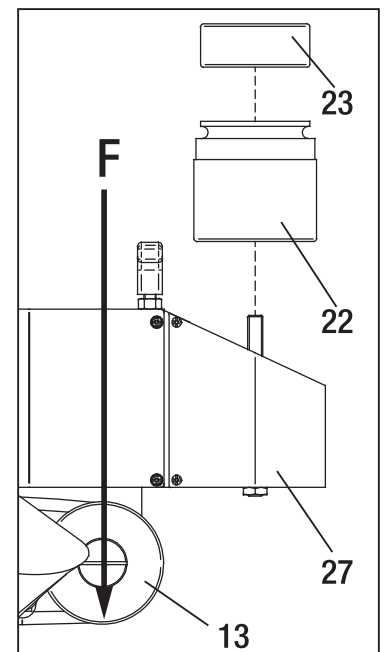


Tabelle Fügekraft (F)	75 mm	100 mm
Ohne Gewicht (22, 23)	160 N	160 N
Mit aufschaubarem Zusatzgewicht (23) und ohne Ersatz-Antriebsrolle (22)	180 N	180 N
Mit Ersatz-Antriebsrolle (22) und ohne aufschaubarem Zusatzgewicht (23)	205 N	210 N
Mit Ersatz-Antriebsrolle (22) und mit aufschaubarem Zusatzgewicht (23)	225 N	230 N

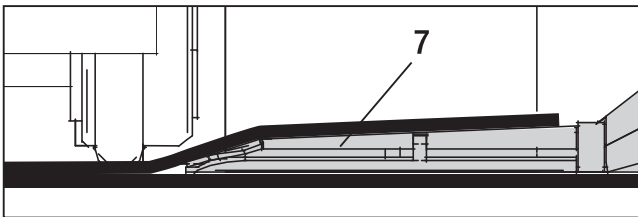


ACHTUNG: Die **Ersatz-Antriebsrolle (22)** muss beim Transport immer mit dem **aufschaubaren Zusatzgewicht (23)** in der **Halterung (27)** gesichert sein.

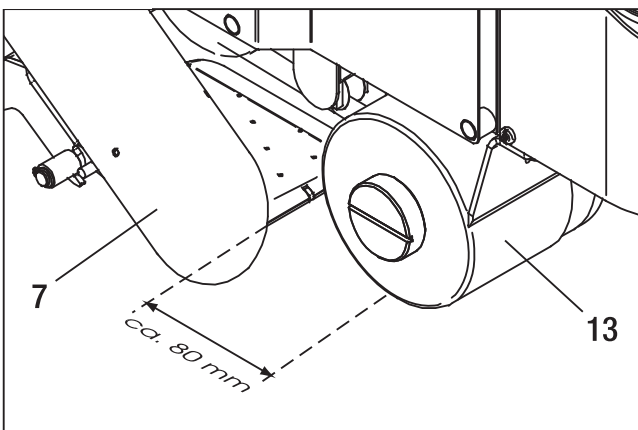
Betriebsbereitschaft

- Vor Inbetriebnahme **Netzanschlussleitung (1)** und Stecker sowie Verlängerungskabel auf elektrische und mechanische Beschädigung überprüfen.
- **Führungsstab-Unterteil (15)** mittels **Hebelschraube (17)** und **Führungsstab-Oberteil (33)** mittels **Klemmhebel (16)** in die gewünschte Position bringen.
- Zugentlastung von **Netzanschlussleitung (1)** in **Halterung (18)** einhängen.
- Grundeinstellung der **Schweissdüse (7)** kontrollieren.
 - **Schweissdüse (7)** muss plan auf der unteren Dichtungsbahn aufliegen (siehe Detail A).
 - Der Abstand Zentrum **Antriebsrolle (13)** bis zur Luftaustrittsöffnung der **Schweissdüse (7)** soll 80 mm betragen (siehe Detail B). Ansonsten muss das **Heissluftgebläse (8)** mittels **Raster für Geräteeinstellung (12)** durch Lösen der **Schrauben (24)** eingestellt werden.
 - **Schweissdüse (7)** soll parallel zur **Antriebsrolle (13)** eingestellt sein.
- Transportstellung
 - **Führungsrolle (19)** nach oben schwenken
 - **Heissluftgebläse (8)** durch Ziehen des **Arretierhebels (10)** ausfahren und bis zum Einrastpunkt hochschwenken.
- **Führungsrolle (19)** auf die gewünschte Überlappung mittels **Einstellschraube für Führungsrolle (20)** einstellen.
- Der Abstand zwischen **Führungsrolle (19)** und **Antriebsrolle (13)** beträgt 5 mm (Detail C).

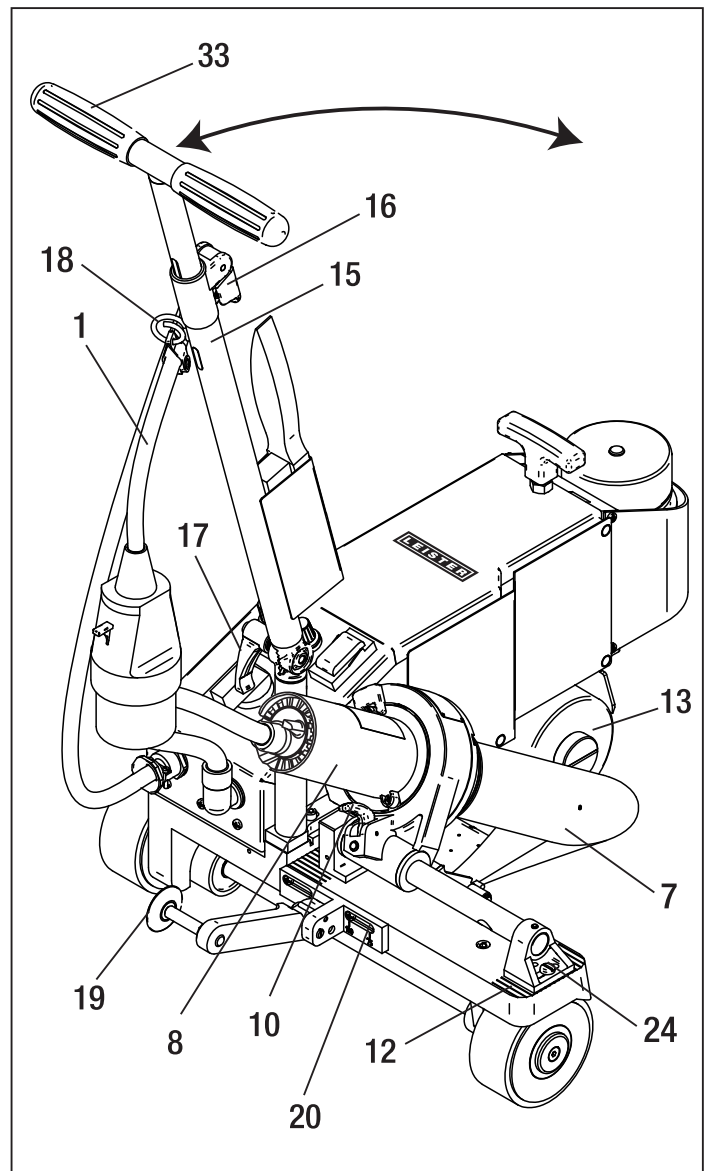
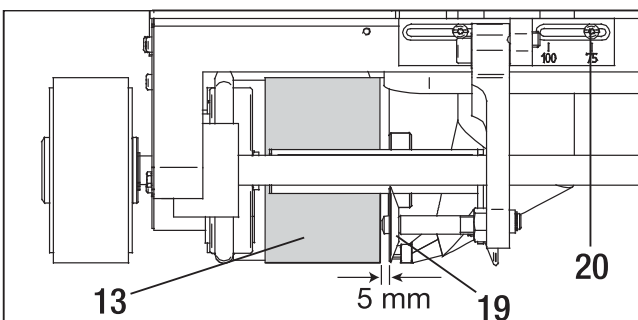
Detail A



Detail B



Detail C



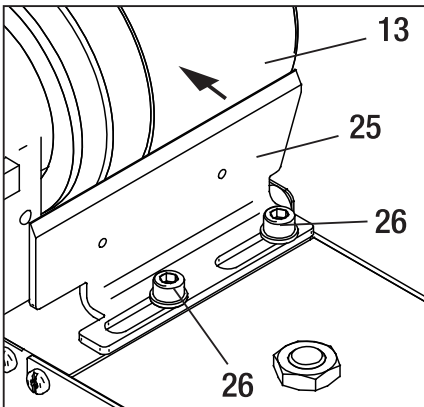
Betriebsbereitschaft

- Um eine gleichmässige Schweissung zu erhalten, dürfen an der **Antriebsrolle (13)** keine Bitumenablagerungen vorhanden sein.
- Bei Verunreinigungen können folgende Massnahmen getroffen werden:
 - **Schrauben für Abstreifer (26)** lösen. Distanz zwischen **Abstreifer (25)** und **Antriebsrolle (13)** reduzieren. **Schrauben für Abstreifer (26)** anziehen.
 - **Befestigungsschraube (14)** lösen, **Antriebsrolle (13)** entfernen und reinigen. **Antriebsrolle (13)** montieren, **Befestigungsschraube (14)** anziehen.
 - **Befestigungsschraube (14)** lösen und **Antriebsrolle (13)** entfernen. **Aufschaubares Zusatzgewicht (23)** lösen, **Ersatz-Antriebsrolle (22)** aus **Halterung (27)** nehmen und mit **Befestigungsschraube (14)** montieren. Die verunreinigte **Antriebsrolle (13)** in die **Halterung (27)** platzieren und mit dem **aufschaubaren Zusatzgewicht (23)** befestigen.
- Gerät an Nennspannung anschliessen.

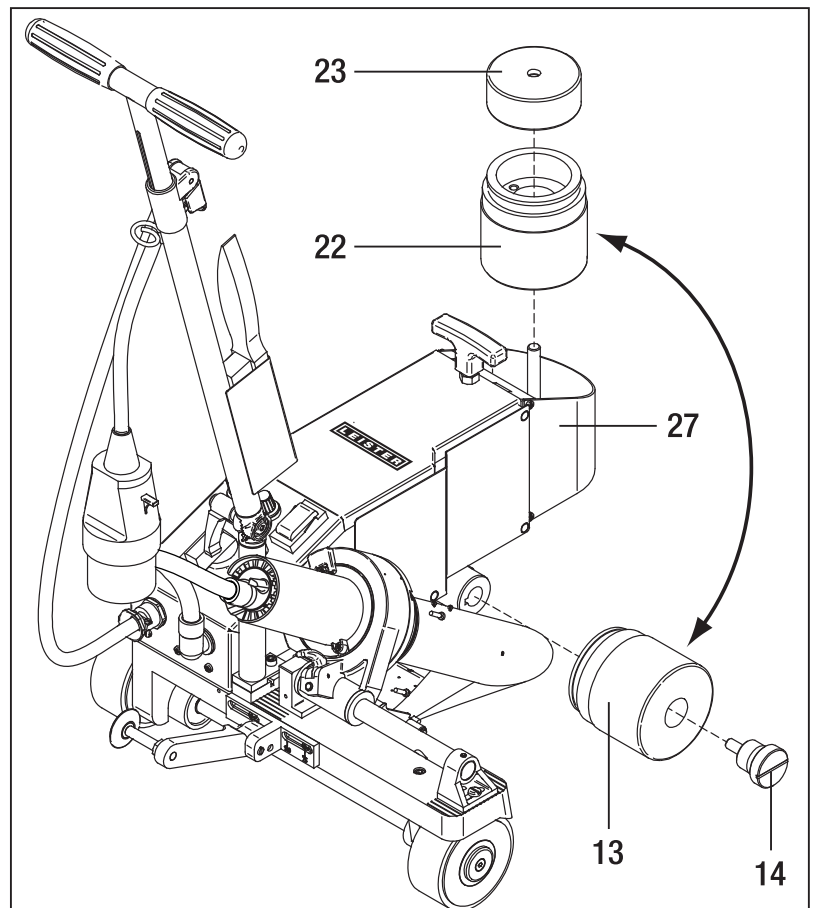
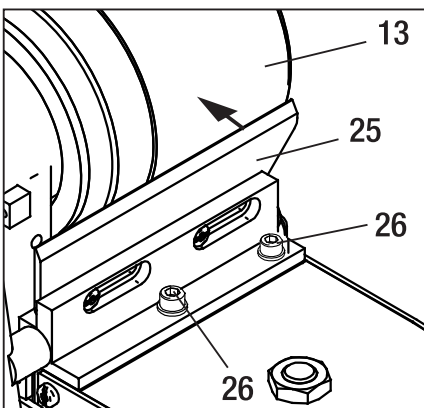


Nennspannung, die auf dem Gerät angegeben ist, muss mit der Netzspannung übereinstimmen.

Ohne Abhebevorrichtung



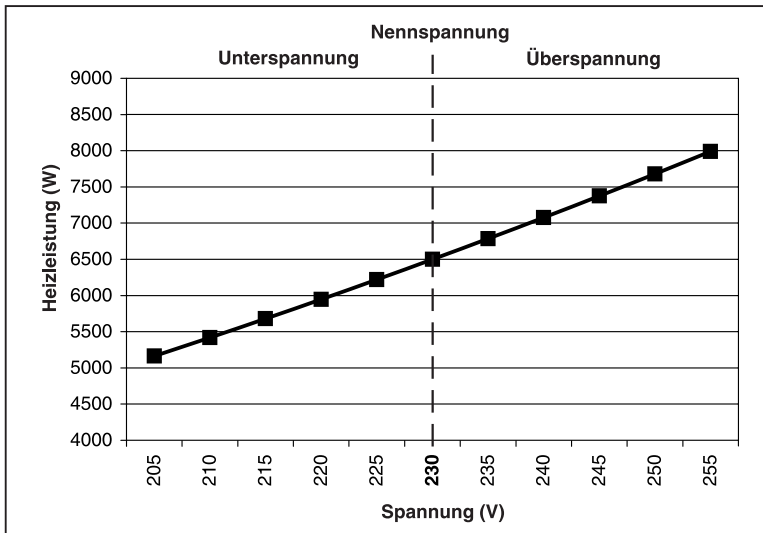
Mit Abhebevorrichtung



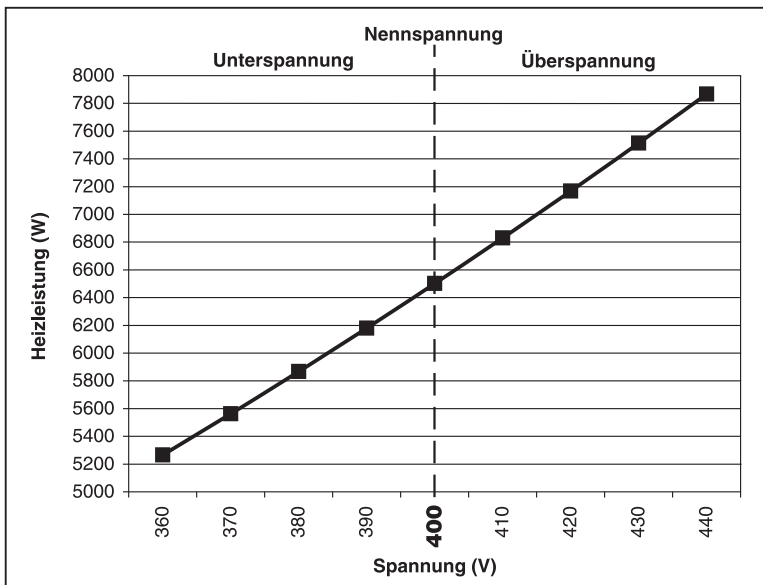
Stromversorgung

Verlängerungsleitungen müssen einen Mindestquerschnitt von $3 \times 4 \text{ mm}^2$ aufweisen. Nur Verlängerungsleitungen mit Schutzleiter verwenden! Verlängerungsleitungen müssen für den Einsatzort (z.B. im Freien) zugelassen und entsprechend gekennzeichnet sein.

Heizleistung bei +/- 10% der Nennspannung



Spannung (V)	Heizleistung (W)
205	5164
210	5419
215	5680
220	5947
225	6221
230	6500
235	7686
240	7078
245	7376
250	7680
255	7990



Spannung (V)	Heizleistung (W)
360	5266
370	5563
380	5868
390	6180
400	6500
410	6831
420	7168
430	7513
440	7867

Unterspannung wirkt sich negativ auf die Schweissgeschwindigkeit und Qualität aus!

Gerätepositionierung ohne Abhebevorrichtung

- Heissluft-Schweissmaschine mit Druck auf **Führungsstab-Oberteil (33)** anheben und auf Schweissposition fahren.
- **Führungsrolle (19)** nach unten schwenken.
- Der Abstand zwischen **Führungsrolle (19)** und **Antriebsrolle (13)** beträgt 5 mm (Detail C).

Schweissablauf ohne Abhebevorrichtung



- Schweissparameter einstellen, siehe Seite 7.
- Schweisstemperatur muss erreicht sein (Aufheizzeit ca. 5 Minuten).



- Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen. Testschweissung überprüfen.



- **Arretierhebel (10)** ziehen, **Heissluftgebläse (8)** absenken und zwischen den überlappgelegten Dichtungsbahnen bis zum Anschlag einfahren. Kurzen Moment warten, bis das Material plastifiziert ist.



- Antrieb mit **Schalter für Antrieb (4)** starten. Bei Ausfall der Netzspannung schaltet der **Schalter für Antrieb (4)** automatisch aus. Ist die Netzspannung wieder vorhanden, kann der Antrieb erneut gestartet werden.

- Schweissmaschine wird am **Führungsstab-Oberteil (33)** entlang der Überlappung geführt. Kein Druck auf den **Führungsstab-Oberteil (33)**, dies könnte zu Schweissfehlern führen. Position der **Führungsrolle (19)** beachten.

- Nach der Schweissung **Arretierhebel (10)** ziehen, **Heissluftgebläse (8)** bis zum Anschlag ausfahren und zum Einrastpunkt hochschwenken, gleichzeitig **Schalter für Antrieb (4)** ausschalten.



- Nach Beendigung der Schweissarbeiten **Drehknopf für Temperatur (6)** auf Null stellen; dadurch wird die **Schweissdüse (7)** abgekühlt.

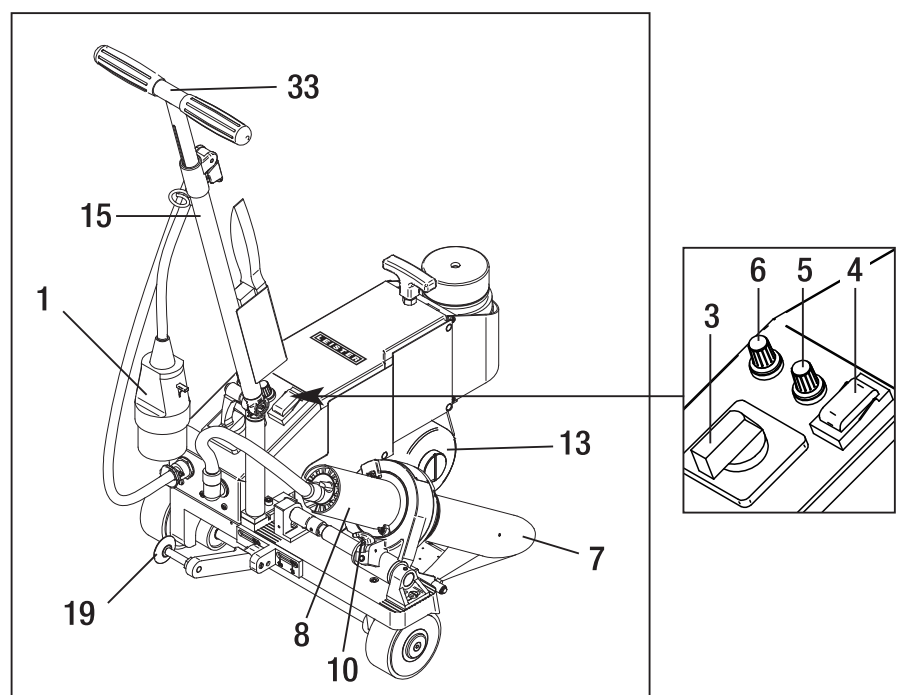
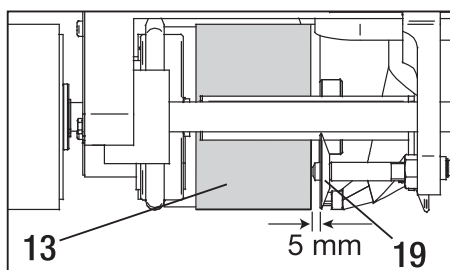
- **Hauptschalter (3)** auf **0** stellen.

- Bei Netzausfall **Heissluftgebläse (8)** ausfahren und **Hauptschalter (3)** auf **0** stellen.



- **Netzanschlussleitung (1)** vom elektrischen Netz trennen.

Detail C



Gerätepositionierung mit Abhebevorrichtung

- Heissluft-Schweissmaschine mit Druck auf **Führungsstab-Oberteil (33)** anheben und auf Schweissposition fahren.
- **Führungsrolle (19)** nach unten schwenken.
- Der Abstand zwischen **Führungsrolle (19)** und **Antriebsrolle (13)** beträgt 5 mm (Detail C).
- Schweissmaschine durch die **Abhebevorrichtung (34)** anheben.

Schweissablauf mit Abhebevorrichtung



- Schweissparameter einstellen, siehe Seite 7.
- Schweisstemperatur muss erreicht sein (Aufheizzeit ca. 5 Minuten).



- Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen. Testschweissung überprüfen.



- Antrieb mit **Schalter Antrieb (4)** starten. Bei Ausfall der Netzspannung schaltet der **Schalter Antrieb (4)** automatisch aus. Ist die Netzspannung wieder vorhanden, kann der Antrieb erneut gestartet werden.



- **Arretierhebel (10)** ziehen, **Heissluftgebläse (8)** absenken und zwischen den überlappgelegten Dichtungsbahnen bis zum Anschlag einfahren. Kurzen Moment warten, bis das Material plastifiziert ist und anschliessend mittels **Abhebevorrichtung (34)** die Schweissmaschine absenken.

- Schweissmaschine wird am **Führungsstab-Oberteil (33)** entlang der Überlappung geführt. Kein Druck auf den **Führungsstab-Oberteil (33)**, dies könnte zu Schweissfehlern führen. Position der **Führungsrolle (19)** beachten.

- Nach der Schweissung **Arretierhebel (10)** ziehen, **Heissluftgebläse (8)** bis zum Anschlag ausfahren und zum Einrastpunkt hochschwenken, gleichzeitig **Schalter für Antrieb (4)** ausschalten.



- Nach Beendigung der Schweissarbeiten **Drehknopf für Temperatur (6)** auf Null stellen; dadurch wird die **Schweissdüse (7)** abgekühlt.

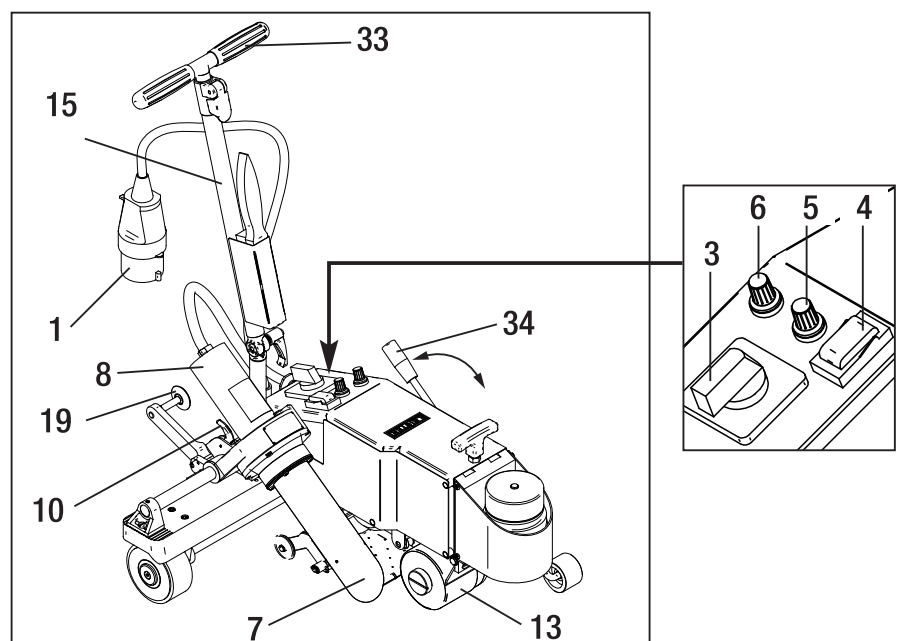
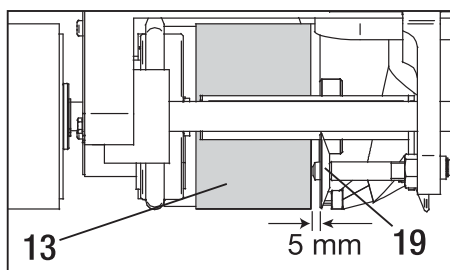
- **Hauptschalter (3)** auf **0** stellen.

- Bei Netzausfall **Heissluftgebläse (8)** ausfahren und **Hauptschalter (3)** auf **0** stellen.



- **Netzanschlussleitung (1)** vom elektrischen Netz trennen.

Detail C



Umrüstung

Umrüsten der Heissluft-Schweissmaschine BITUMAT B2 von 100 mm auf 75 mm oder umgekehrt.



Netzanschlussleitung (1) vom elektrischen Netz trennen.

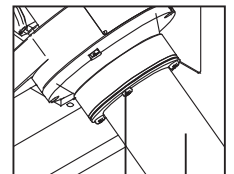


Die Umrüstung darf nur in kaltem Zustand der **Schweisssdüse (7)** erfolgen.



Vorsicht beim Entfernen der **Schweisssdüse (7)**; Glimmerrohr und Heizelement nicht beschädigen.

- **Befestigungsschrauben für Schweisssdüse (30)** lösen.
 - **Schweisssdüse (7)** vorsichtig entfernen und neue **Schweisssdüse (7)** montieren.
 - **Schweisssdüse (7)** mit den **Befestigungsschrauben für Schweisssdüse (30)** befestigen.
- Einstellung der **Schweisssdüse (7)** siehe Seite 8.

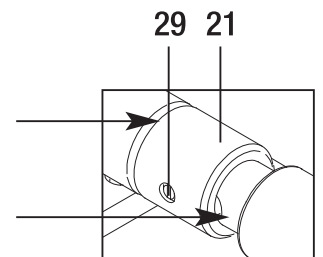


30 7

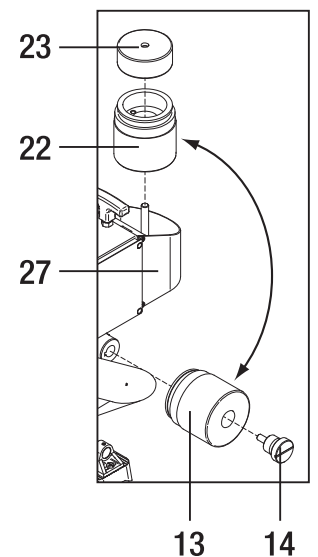
- **Schraube für Einstellhülse (29)** lösen. **Einstellhülse (21)** entsprechend verschieben und mit der **Schraube für Einstellhülse (29)** arretieren.

Öffnung für 75 mm
Schweisssdüse (7)

Öffnung für 100 mm
Schweisssdüse (7)

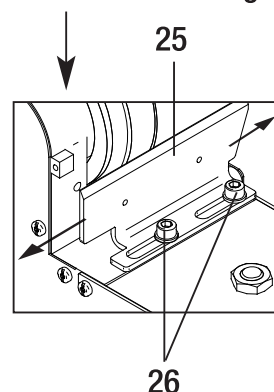


- **Befestigungsschraube (14)** lösen, **Antriebsrolle (13)** entfernen.
- Neue **Antriebsrolle (13)** montieren, **Befestigungsschraube (14)** anziehen.
- **Aufschaubbares Zusatzgewicht (23)** lösen und **Ersatz-Antriebsrolle (22)** aus **Halterung (27)** entfernen. Neue **Ersatz-Antriebsrolle (22)** in die **Halterung (27)** platzieren und mit dem **aufschaubbaren Zusatzgewicht (23)** befestigen.



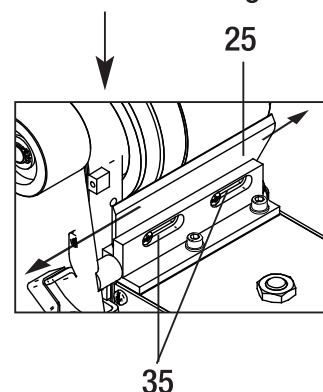
- Ohne Abhebevorrichtung
 - **Schraube für Abstreifer (26)** leicht lösen. **Abstreifer (25)** auf die neue Position verschieben. Distanz **Abstreifer (25)** zur **Antriebsrolle (13)** einstellen. **Schraube für Abstreifer (26)** anziehen.
- Mit Abhebevorrichtung
 - **Schraube für Abstreifer (35)** leicht lösen. **Abstreifer (25)** auf die neue Position verschieben. **Schraube für Abstreifer (35)** anziehen.

Ohne
Abhebevorrichtung



Abstreifer (25) Position für
75 mm **Antriebsrolle (13)**

Mit
Abhebevorrichtung



Abstreifer (25) Position für
100 mm **Antriebsrolle (13)**

Zubehör

Es darf nur Leister-Zubehör verwendet werden.

- 139.048 Bitumen-Düse 75 mm
- 138.047 Bitumen-Düse 100 mm
- 137.895 Andrückrolle mit Absatz 100 mm
- 137.896 Andrückrolle mit Absatz 75 mm
- 140.229 Andrückrolle ohne Absatz 100 mm
- 140.228 Andrückrolle ohne Absatz 75 mm
- 140.476 Abhebevorrichtung
- 140.489 Transportkoffer

Schulung

- Leister Technologies AG und deren autorisierte Service-Stellen bieten kostenlos Schweisskurse und Einschulungen an. Informationen unter www.leister.com.

Wartung

- **Antriebsrolle (13)** reinigen.
- **Schweissdüse (7)** mit **Drahtbürste (31)** reinigen.
- Lufteinlass beim **Heissluftgebläse (8)** reinigen.
- **Netzanschlussleitung (1)** und Stecker auf elektrische und mechanische Beschädigung überprüfen.

Service und Reparatur

- Regelmässiger Service verlängert die Lebensdauer des Heissluft-Schweissmaschine BITUMAT B2.
- Reparaturen sind ausschliesslich von autorisierten **Leister-Service-Stellen** ausführen zu lassen. Diese gewährleisten einen fachgerechten und zuverlässigen **Reparatur-Service** mit Original-Ersatzteilen gemäss Schaltplänen und Ersatzteillisten.

Gewährleistung

- Für dieses Gerät besteht eine grundsätzliche Gewährleistung von einem (1) Jahr ab Kaufdatum (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein). Entstandene Schäden werden durch Ersatzlieferung oder Reparatur beseitigt. Heizelemente sind von dieser Gewährleistung ausgeschlossen.
- Weitere Ansprüche sind, vorbehaltlich gesetzlicher Bestimmungen, ausgeschlossen.
- Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemässe Behandlung zurückzuführen sind, werden von der Gewährleistung ausgeschlossen.
- Keine Ansprüche bestehen bei Geräten, die vom Käufer umgebaut oder verändert worden sind.



Your authorised Service Centre is:

Leister Technologies Deutschland
GmbH Rohrstr. 16, D-58093 Hagen
Tel. +49-(0)2331-95940, Fax +49-
(0)2331-959444
info.de@leister.com - www.leister.com

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.leister.com
sales@leister.com